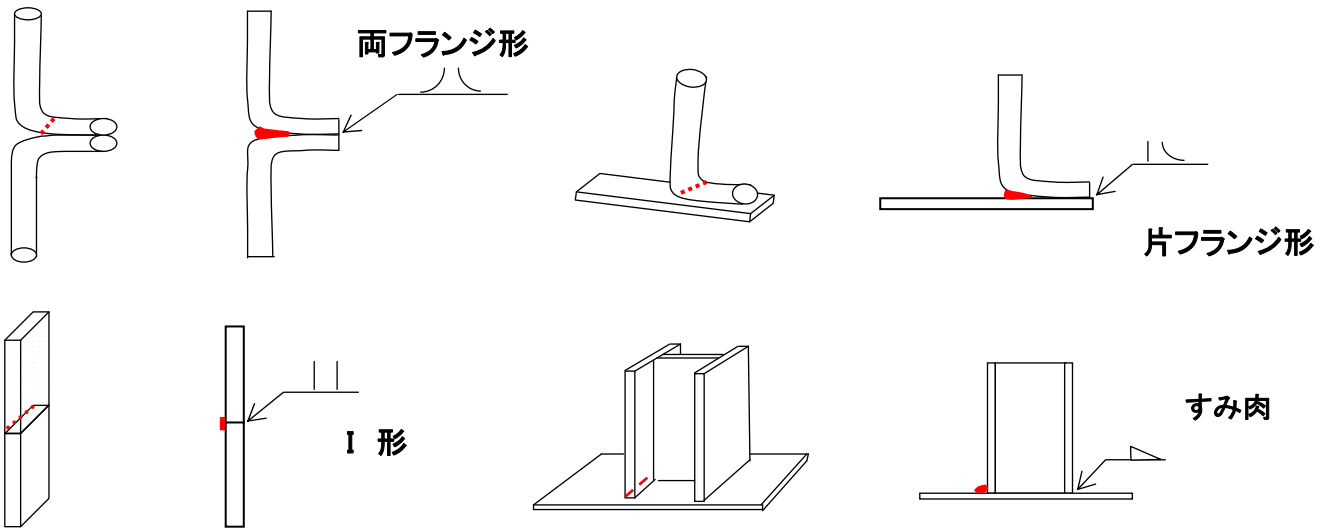


(JISZ3021抜粋)

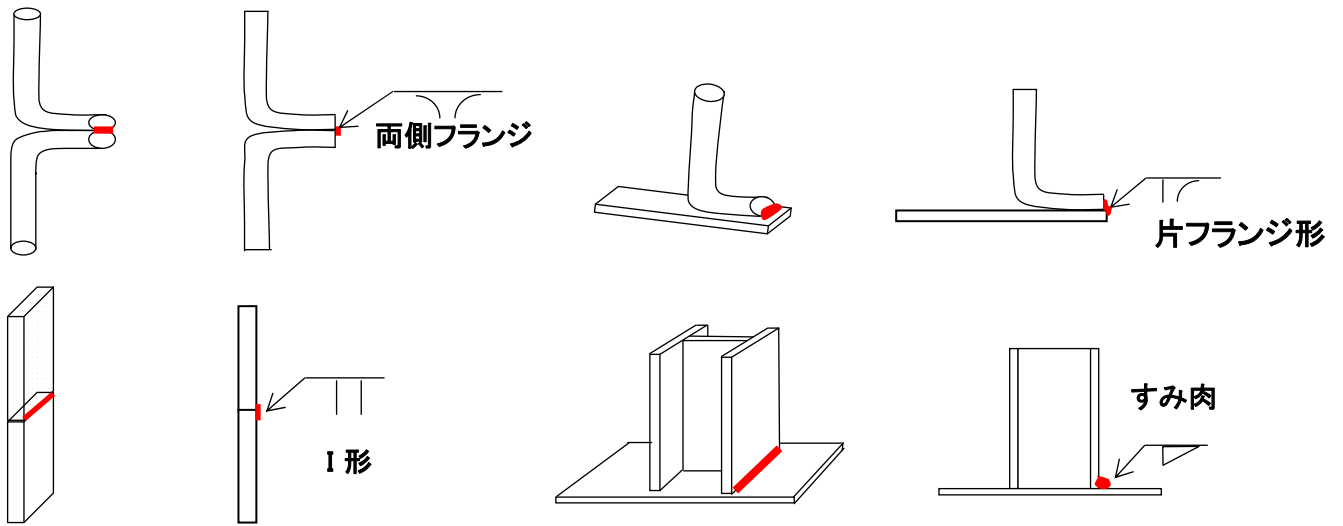
溶接部の形状	基本記号	備 考
両フランジ形		—
方フランジ形		—
I 形		アプセット溶接、フラッシュ溶接、摩擦溶接などを含む。
V形・両面V形(X形)		X形は説明線の基線(以下基線という。)に対称にこの記号を記載する。 アプセット溶接、フラッシュ溶接、摩擦溶接などを含む。
レ形・両面レ形(K型)		K形は基線に対称にこの記号を記載する。記号の縦の線は左側に書く。
J形・両面J形		両面J形は基線に対称にこの記号を記載する。記号の縦の線は左側に書く。
U形・両面U形(H形)		H形は基線に対称に記号を記載する。
フレアV形・フレアX形		フレアX形は基線に対称にこの記号を記載する。
フレアレ形・フレアK形		フレアK形は基線に対称にこの記号を記載する。
すみ肉溶接		記号の縦の線は左側に書く。並列溶接の場合は基線に対称にこの記号を記載する。 ただし千鳥溶接の場合は、次の記号を用いることができる。
プラグ・スロット		—
ビート・肉盛		肉盛溶接の場合はこの記号を二つ並べて記載する。
スポット・プロダクション・シーム	*	重ね継手の抵抗溶接、アーク溶接、電子ビーム溶接等による溶接部を表す。 ただし、すみ肉溶接を除く。 シーム溶接の場合は、この記号の二つ並べて記載する。

区 分	補助記号	備 考	
溶接部の仕上げ方法	チップング	C	—
	研削	G	グライダー仕上げの場合
	切削	M	機械仕上げの場合
	指定せず	F	仕上げ方法を指定しない場合
現場溶接		全周溶接が明らかなき場合は省略しても良い。	
全周溶接			
全周現場溶接			

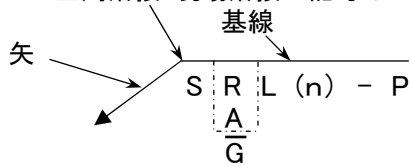
溶接記号が上にある場合は矢印の奥側を溶接



溶接記号が下にある場合は矢印の手前側を溶接

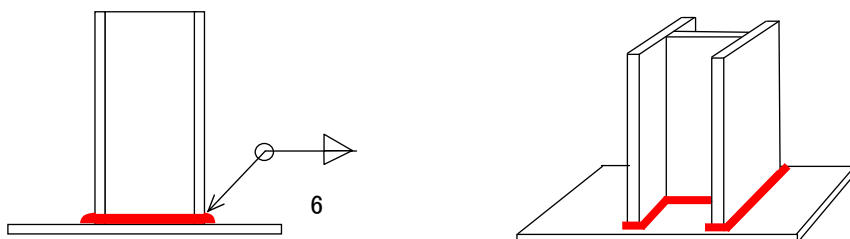


全周溶接・現場溶接の記号はここに示す



- S : 溶接部の断面寸法または強さ(開先・すみ肉の脚長など)
- R : ルート間隔
- A : 開先角度
- L : 断続すみ肉溶接の長さ
- n : 断続すみ肉溶接などの数
- P : 断続すみ肉溶接などのピッチ
- : 表面形状の補助記号
- G : 仕上げ方法の補助記号

《 溶接記号例 》 全周6mmすみ肉溶接



中村鋼材株式会社

